

(19) Japan Patent Office
Patent Gazette

(11) Patent Application Publication
S53-29722

(51) Int. Cl²
D21C 9/10
D21C 9/16

Classification Symbol
(52) Japanese Classification
39 A 482

Internal ID Number
6365-47

(44) Application Examined
August 23, 1978

Number of Inventions: 3

(Total 3 pages)

(54) Bleaching method of pulp

(21) Patent Application S51-63889
(22) Filed on June 1, 1976
Unexamined Application No. S52-148203
(43) December 9, 1977

(72) Inventor: Akio Onda
4-26-2 Nukii Nerima-ku, Tokyo
Same: Tokuo Yamamoto
251-15 Shinden Tenma-cho, Shizuoka
Same: Mitsuo Katsuchi
4-6-12 Imaizumi, Fuji
Same: Tsuneo Yamazaki
2317 Kanbara, Kanbara-cho Kanbara-gun, Ihara-gun
Same: Atsuhiko Katsuyama
2111-74 Komagoe, Shimizu
Same: Toshiaki Akabane
7-10-5 Otsuka-cho Yukigaya Ota-ku, Tokyo

(71) Applicant: Agency of Industrial Science and Technology
(74) Designated Representative: Yoichiro Masuko
(71) Applicant: Shizuoka Prefecture

Same: Chisso Engineering, Co., Ltd.
2-7-3 Marunouchi, Chiyoda-ku Tokyo

(57) Scope of Patent Claims

1. A bleaching method for pulp wherein non-bleached pulp is bleached by combining a Rongalit bleaching process after a bleaching process using hydrogen peroxide.
2. A method in accordance with Claim 1, wherein other publicly known bleaching processes are used in combination as a pre- or post-process to a bleaching process in which a Rongalit bleaching process is combined, after a bleaching process is conducted that uses hydrogen peroxide.
3. A method in accordance with Claim 1, wherein non-bleached or semi-bleached pulp pre-processed with hypo-chloride is used as the pulp material.

Detailed Description of the Invention

The present invention pertains to an effective bleaching method for non-bleached or semi-bleached chemical pulp, semi-chemical pulp such as SCP and CGP, pulp that is produced from ground pulp or waste paper.

Increasing the whiteness of the pulp is extremely important in order to increase the added value of the pulp. However, the degree of the whiteness of the non-bleached pulp, which is a crude material, significantly varies and the difficulty of the bleaching varies, depending on the wood material and manufacturing method. Therefore, there have been a variety of bleaching methods invented throughout the past, and several of them have been actually industrially applied. As a bleaching agent, normally, an oxidizing agent such as chlorine, chlorine dioxide, hydrogen peroxide or oxygen-alkali, or a reduction agent such as sulfite gas and bisulfite soda is used.

Among the above, hydrogen peroxide, sulfite gas and bisulfite soda and zinc hydrosulfite, etc., are mild bleaching agents that can be easily applied and they can increase the whiteness by 3 to 15 degrees. However, bleaching of pulp to a high whiteness degree is not easy and in addition, there has been a problem in that a large amount of bleaching agent has to be used in order to achieve the objectives.

Chlorine and bleaching powder are powerful bleaching agents, however, they have a flaw such that the pulp turns a reddish brown when they are applied to pulp with a large lignin content such as craft pulp, semi-chemical pulp or ground pulp, and instead, the whiteness degree is decreased. In addition, a bleaching method that uses an oxygen-alkali has attracted attention as a bleaching method in which no chlorine compound exists in the waste water, however, it has the flaw that not only does it require a high-pressure reactor but also it is difficult to significantly improve the degree of whiteness.

Consequently, it has not been easy to obtain pulp with a high whiteness degree with only a one-step bleaching that uses the above-mentioned bleaching agents individually. Moreover, there are flaws in that the strength of the pulp is reduced due to damaged fibers, and in addition there is a decrease in the bleaching yield. Therefore, a so-called multiple-step bleaching method in which the above-mentioned bleaching methods are skillfully combined has appeared. As a result, further improvement has allowed the bleaching of even difficult-to-bleach pulp to a high-whiteness level, such as craft pulp, which was believed to be impossible to bleach to a high-whiteness level. However, in order to bleach these pulps to a high-whiteness level, repeating an extremely complicated

bleaching process such as 5 to 8-step bleaching, has been relied on and in addition, it has been inconvenient because it required the handling of dangerous materials such as chlorine gas, high pressure oxygen-alkali or chlorine dioxide, or unstable materials such as dicychydrosulfite [sic.]. Furthermore, there also is the flaw that an increase in the number of bleaching steps increases the amount of water used, and consequently, large amounts of wastewater from bleaching have to be treated.

The present inventors have carried out diligent research over a long period time using only materials that are easy to handle. At this time, using semi-chemical pulp (unbleached whiteness degree of 30), which is difficult to bleach and which only reaches a whiteness degree of 34 even if a drug content of 3% (hereinafter drug content is indicated as per bone dry) is used during the hydrogen peroxide-only bleach process, they were successful in obtaining bleached pulp with a whiteness degree of 42 by additionally bleaching with 2% Rongalit after bleaching with 2% hydrogen peroxide. (Hereinafter the present invention is referred to as the hydrogen peroxide-Rongalit bleaching method.)

As the result of many experiments and further research, it was found that the present invention has an extremely wide range of applications and although the bleaching effect varies depending on the type of material pulp, the whiteness significantly increased overall, and in addition, it can be easily applied in industrial applications.

In other words, it was found that the hydrogen peroxide-Rongalit bleaching of the present invention can be widely applied to a variety of pulps from non-bleached and semi-bleached chemical pulp, semi-chemical pulp, ground pulp and pulp recycled from waste paper, and shows a superior effect in improving the whiteness. In addition, the bleaching process with hydrogen peroxide of the hydrogen peroxide-Rongalit bleaching method can sufficiently obtain the objectives by being maintained for 1 hour at 40 to 70°C as in the normal hydrogen peroxide bleaching method. The bleaching using Rongalit can achieve a sufficient bleaching effect by being maintained for 1 hour at 40 to 70°C as well. Moreover, Rongalit is a relatively stable reduction agent so that it can be used without reducing the strength of the pulp at 100°C or more, and high-temperature bleaching allows the bleaching time to be reduced to 20 minutes or less. Furthermore, the hydrogen peroxide-Rongalit method of the present invention does not require rinsing after the bleaching process by hydrogen peroxide, prior to the bleaching process by Rongalit, allowing the amount of water to be significantly reduced. In addition, throughout the pre- and post processing of the hydrogen peroxide-Rongalit bleaching method, the liquid ratio can be reduced to 2 liter/kg, and so-called vapor phase bleaching can be easily carried out, allowing the saving of energy such as steam and also the waste water from bleaching can be recovered in a relatively concentrated state and there are no chlorine compounds due to the bleaching agent in the waste water from bleaching. Therefore it is extremely advantageous when recovering the drug by concentrating the waste-bleaching agent along with the cooked liquor or the pulp.

In addition, the present inventors carried out further research and obtained additional improvement in the bleaching effect by combining a pre-process using other bleaching agents and post-processing using other bleaching agents with the hydrogen peroxide-Rongalit process of the present invention.

In particular, it is notable that by combining the hydrogen peroxide-Rongalit method after a hypo-chloride process, and without using a toxic gas such as chlorine dioxide, and using non-bleached craft pulp, which has previously been considered to be

difficult to bleach, a high-whiteness state was obtained without damaging the pulp fiber (hereinafter referred to as hypo-chloride-hydrogen peroxide-Rongalit bleaching.)

Using the examples of embodiment, the present invention is explained in detail as follows.

Example of Embodiment 1

Hydrogen peroxide-Rongalit bleaching was carried out on 100 g of semi-chemical pulp with a whiteness of 30 (in the embodiment, the amount of pulp is indicated as a bone dry amount) at a liquid ratio of 10 liter/kg. In other words, the pulp was dissolved in water, 2% of hydrogen peroxide was added per pulp during the hydrogen peroxide process, the pH was adjusted from 10 to 11 by adding sodium hydroxide (the amount of sodium hydroxide +1.5%) and the mixture was maintained for 1 hour at 55°C. The whiteness of the pulp reached 32. During the Rongalit bleaching process, 2% of Rongalit was added to the pulp after the hydrogen peroxide bleaching process and then maintained for 1 hour at 70°C. Then a pulp with a whiteness degree of 55 was obtained.

Under the same conditions, pulp recycled from waste paper and semi-bleached craft pulp was bleached and the whiteness degree of the recycled pulp from the waste paper and the semi-bleached craft pulp was successfully improved by 10 and 30, respectively.

Embodiment 2

(Hypo-hydrogen peroxide-Rongalit bleach [sic.]) was carried out on 100 g of non-bleached craft pulp with a whiteness degree of 22 at a liquid ratio of 2 liter/kg. Namely, the pre-process hypo-chlorite bleaching process is such that after dissolving pulp in water, 6% of bleaching powder is added per pulp, and the pH is adjusted to be 10 to 11 with sodium hydroxide, and then the mixture is maintained for 1 hour at 55°C. After it is processed with hydrogen peroxide, 2% of Rongalit was added and maintained for 20 minutes at 100°C. Consequently, bleached pulp with a whiteness degree of 70 was obtained.

特許公報

昭53-29722

⑪Int.Cl.²
D 21 C 9/10
D 21 C 9/16

識別記号 ⑫日本分類
39 A 482

庁内整理番号 ⑬公告 昭和53年(1978) 8 月 23 日
6365-47

発明の数 3

(全 3 頁)

1

2

⑭パルプの漂白法

⑮特 願 昭51-63889

⑯出 願 昭51(1976)6月1日

公 開 昭52-148203

⑰昭52(1977)12月9日

⑱発 明 者 御田昭雄

東京都練馬区貫井4の26の2

同 山本登久男

静岡市伝馬町新田251の15

同 勝地光雄

富士市今泉4の6の12

同 山崎恒夫

静岡県庵原郡蒲原町蒲原2317
の6

同 勝山敏弘

清水市駒越2111の74

同 赤羽利昭

東京都大田区雪ヶ谷大塚町7の
10の5

⑲出 願 人 工業技術院長

⑳指定代理人 益子洋一郎

㉑出 願 人 静岡県

同、 チツソエンジニアリング株式会社

東京都千代田区丸の内2の7の3

㉒特許請求の範囲

1 過酸化水素による漂白工程のあとにロンガリ
ットによる漂白工程を組合せて、未晒パルプを漂
白することを特徴とするパルプの漂白法。

2 過酸化水素による漂白工程のあとにロンガリ
ットによる漂白工程を組合せた漂白工程に対し、
その前及び(又は)後の工程として他の公知漂白
工程を組合せた特許請求の範囲第1項の方法。

3 ハイボクロライドで前処理した未晒パルプ又
は半晒パルプをパルプ原料として用いる特許請求
の範囲第1項の方法。

発明の詳細な説明

本発明は未晒または半晒の化学パルプ、
SCPおよびCGP等の半化学パルプ、砕木パ
ルプまたは故紙等から再生されたパルプ等を有効
5 に漂白する方法に関するものである。

パルプの白色度を上げることはパルプの付加価
値を高めるため、極めて重要なことである。しか
し原料の未晒パルプが既に原木と製造法によつて
白色度を大きく異にし、また漂白の難易を異にし
10 ている。そのため従来から多くの漂白法が発明さ
れ、その幾つかは現に工業的に実施されている。
漂白剤としては通常塩素、二酸化塩素、過酸化水
素および酸素-アルカリのような酸化剤か、亜硫
酸ガス、重亜硫酸ソーダおよびジंकハイドロサ
15 ルファイトのような還元剤が用いられて来た。

そのうち過酸化水素、亜硫酸ガス、重亜硫酸ソ
ーダおよびジंकハイドロサルファイト等は簡便
に使える温和な漂白剤であり、その使用により3
~15程度の白色度の上昇が望めることが多いが、
20 パルプを高白色度まで漂白することは容易でなく、
しかもその目的のためには大量の漂白剤を使用し
なければならないと云う欠点があつた。

一方塩素や晒粉は強力な漂白剤であるが、クラ
フトパルプ、半化学パルプおよび砕木パルプのよ
うにリグニンの含有量の大きいパルプに使用すれ
ば、パルプは赤褐色に変わりがえつて白色度を低
下させる場合も多いなどの欠点を有していた。ま
た酸素-アルカリを用いる漂白法は晒焼水中に塩
素化合物が入らない漂白法として注目されている
30 が、高圧反応装置を必要とするほか、白色度を大
きく向上させるのが困難だという欠点を有してい
た。

しかしてこれらの漂白剤を単独で使ういわゆる
一段漂白のみでは高い白色度のパルプを得ること
は容易でなく、繊維が損傷を受けパルプ強度が低
下するうえ晒歩留も低下すると云う欠点を持つて
いた。そのため、これら漂白法を巧みに組合わせ

たいわゆる多段漂白法が現われ、さらに改良が進められた結果、かつては高白色度までは到底漂白が不可能とされて来たクラフトパルプのような難漂白性のパルプまで、高白色度に漂白が可能となつた。しかし、このようなパルプを高白色度まで漂白するには通常5~8段漂白と云うような極めて煩雑な漂白工程の繰返しに頼らざるを得なかつたし、塩素ガス、高圧の酸素—アルカリや、二酸化塩素のような危険な物質やジシクハイドロサルファイトのように不安定な物質を取扱わなければならない不便さがあつた。また漂白段数を多くすれば勢い用水原単位は増加し、それに応じて大量に副生する晒排水を処理しなければならなくなるなどの欠点を有していた。

本発明者らは取扱いが容易な物質のみを用ひ比較的段数の少なくすむ、効果的な漂白法を求め多年鋭意研究を進めて来たが、今回過酸化水素のみによる漂白工程では薬品使用量を3% (薬品使用量は以下対絶乾パルプ表示) にしても白色度が34にしかならない難漂白性の半化学パルプ (未晒で白色度30) を試料とし、過酸化水素使用量2%で漂白後さらにロンガリットを2%使用して漂白することにより、白色度42の晒パルプを収得することに成功した (この発明を以下過酸化水素—ロンガリット漂白法と略記する。)

本発明者らはさらに多くの実験を重ね、研究を進めた結果、この発明は適用範囲が極めて広くその漂白効果は原料パルプの種類によつて異なるが白色度はいずれも大きく上昇し、しかも工業的に容易に実施出来るものであることが判つた。

すなわち、本発明による過酸化水素—ロンガリット漂白法は未晒および半晒の化学パルプ、半化学パルプ、碎木パルプならびに故紙から再生したパルプに至るまで各種パルプに広く適用でき、白色度の向上にすぐれた効果を示すことがわかつた。また過酸化水素—ロンガリット漂白法の過酸化水素による漂白工程は通常の過酸化水素漂白法と同様40~70℃で1時間保持すれば十分その目的が達せられ、ロンガリット漂白による漂白も40~70℃で1時間保持すれば漂白効果は充分挙げられる。しかもロンガリットが比較的安定な還元剤であるため100℃以上においてもパルプの強度を低下させずに使用可能で、高温漂白により漂白時間を20分以下に短縮することが可能となつ

た。しかも、本発明による過酸化水素—ロンガリット漂白法においては過酸化水素による漂白工程の後でロンガリットによる漂白工程に移る前に必ずしも水で洗浄する必要がないので用水原単位を大巾に減少することが可能である。しかもこの過酸化水素—ロンガリット漂白法の前段、後段の漂白工程を通じ液比2ℓ/kg程度まで液比を減らし、いわゆる気相漂白を行うことも容易となつたため、蒸気等のエネルギーの節約に役立ち、晒廃液が比較的濃厚な状態で回収でき、しかも晒廃液中に漂白剤に由来する塩素化合物が入らなくなるので、パルプの蒸解廃液と一諸に晒廃液を濃縮燃焼処理し薬液を回収しようとする場合には極めて有利である。

さらに本発明者らは研究を進め本発明の基本部分の過酸化水素—ロンガリット漂白工程の組合わせに他の漂白剤による前処理工程を組合わせたり、他の漂白剤による後処理工程を組合わせたりすることにより、さらに漂白効果を一段と向上させることが出来るようになった。

特にハイポクロライト処理後に、この過酸化水素—ロンガリット漂白法を組合わせることにより塩素または二酸化塩素のような有毒ガスを一切用いなくても、従来から難漂白性のパルプとされて来た未晒クラフトパルプを試料とし、パルプの繊維の損傷の少ない状態で高白色度まで漂白することに成功したことは特筆すべき成果である (以下ハイポクロライト—過酸化水素—ロンガリット漂白と略記。)

以下実施例をもつて本発明を詳細に説明しよう。
実施例 1

白色度30の半化学パルプを100g (実施例ではパルプの使用量は絶乾量で表示) とし、本発明による過酸化水素—ロンガリット漂白を液比10ℓ/kgで行つた。すなわちパルプに水を加えて離解し、過酸化水素による漂白工程は、パルプに対し過酸化水素を2%加え、カセイソーダを加えpH10~11に調整 (カセイソーダ使用量1.5%) し、55℃で1時間保持した。この間パルプの白色度は32に達した。ロンガリットによる漂白工程は過酸化水素漂白処理後のパルプにロンガリットを2%加え70℃で1時間保持し白色度55のパルプを収得した。

同様条件で故紙から再生したパルプおよび半晒

5

のクラフトパルプ等を漂白し、故紙の再生パルプについては白色度を10、半晒のクラフトパルプについては白色度を30上昇させることに成功した。

実施例 2

白色度22の未晒クラフトパルプを100gとり、(ハイパー過酸化水素—ロンガリット漂白)

6

を液比2ℓ/kgで行った。すなわち、前処理のハイボクロライト漂白工程は、パルプに水を加えて離解したのち、晒粉をパルプに対し6%加え、カセイソーダでpH10~11に調整し、55℃で1時間保持した。過酸化水素処理後さらにロンガリットを2%加え100℃で20分間保持し白色度70の晒クラフトパルプを収得した。